



ROMANI !

arafi pământul strămoșesc  
cu plugul românesc !

unelte agricole

R  
E  
S  
I  
T  
A



UZINELE DE FIER ȘI DOMENIILE

DIN „REȘIȚA” S. A.

FABRICA DE MAȘINI AGRICOLE DIN BOCȘA ROMÂNĂ (BANAT)

---

## PLUGURI

PENTRU CELELALTE LINELTE ȘI MAȘINI AGRICOLE CEREȚI PROSPECTE SPECIALE

FABRICA MAI PRODUCE:

SELECTOARE, GRAPE, TĂVĂLUȚI, CULTIVATOARE, RARIȚE, PRĂȘITOARE, TOCĂTOARE DE NUTREȚ, VÂNTURĂTOARE, SEMĂNĂTOARE, ȚESALE DE BURUENI, ETC. SAPE, CĂSMALE, HĂRLEȚI, LOPEȚI FORJATE ȘI TĂRNĂCOAPE, DE CALITATE SUPERIOARĂ

REPREZENTANȚA GENERALĂ

„SOCOMET” BUCUREȘTI, I — STR. CÂMPINEANU, 2  
(FAȚA TEATRULUI NAȚIONAL)

Telegrame: SOCOMETAL — Telefon 3.40.10

---

PREȚURILE INDICATE SUNT APROXIMATIVE, DECI FĂRĂ OBLIGAȚIUNE PENTRU FABRICĂ

UZINELE DE FIER ȘI DOMENIILE  
DIN „REȘIȚA” S. A.

FABRICA DE MAȘINI AGRICOLE DIN BOCȘA ROMÂNĂ (BANAT)

---



Marca Depozit

## MAȘINI DE SEMĂNAT ÎN RÂNDURI

PENTRU CELELALTE UNELTE ȘI MAȘINI AGRICOLE CEREȚI PROSPECTE SPEC

FABRICA MAI PRODUCE:

PLUGURI, GRAPE, TĂVĂLUGI, CULTIVATOARE, RARIȚE, PRĂȘITOARE, TOCĂTOARE DE NUTREȚ, :  
TOARE, MAȘINI DE BĂTUT PORUMB, ETC. SAPE, CĂSMALE, HĂRLEȚI, LOPEȚI FORJATE ȘI TĂRNĂC  
DE CALITATE SUPERIOARĂ

REPREZENTANȚA GENERALĂ:

„SOCOMET” BUCUREȘTI, 1. STR. CÂMPINEANU, 2  
(PLAȚA TEATRULUI NAȚIONAL)

PREȚURILE INDICATE SUNT APROXIMATIVE, DECI FĂRĂ OBLIGAȚIUNI PENTRU FABRICĂ

Telegrams: SOCOMETAL - Tel

---



**UZINELE DE FIER  
ȘI DOMENIILE**

**DIN „REȘITA” S. A.**  
**FABRICA DE MAȘINI AGRICOLE**  
**DIN BOCȘA ROMÂNĂ (BANAT)**

**REPREZENTANȚA GENERALĂ:**

**„SOCOMET”**

**BUCUREȘTI I — STR. CÂMPINEANU, 2**  
**(PIAȚA TEATRULUI NAȚIONAL)**

**Telegrame: SOCOMETAL — Telefon 340.10**

**RARIȚE, CULTIVATOARE,**  
**PRĂȘITOARE, GRAPE, ȚESALE**  
**DE BURUENI ȘI TĂVĂLUGI**

**PENTRU CELELALTE UNELTE ȘI MAȘINI AGRICOLE**  
**CEREȚI PROSPECTE SPECIALE**

**FABRICA MAI PRODUCE:**

**PLUGURI, TOCĂTOARE DE NUTREȚ, VÂNTURĂTOARE,**  
**SELECTOARE, SEMĂNĂTOARE, ETC. SAPE, CASMĂLE,**  
**HÂRLEȚI, LOPEȚI FORJATE ȘI TĂRNĂCOAPE DE**  
**CALITATE SUPERIOARĂ**

**GREUTĂȚILE INDICATE SUNT APROXIMATIVE, DECI FĂRĂ OBLI-**  
**GAȚIUNE PENTRU FABRICĂ**

---

---

---

UZINELE DE FIER ȘI DOMENIILE  
DIN „REȘIȚA” S. A.

FABRICA DE MAȘINI AGRICOLE DIN BOCȘA ROMÂNĂ (BANAT)

---



## SAPE, LOPEȚI, TÂRNĂCOAPE

PENTRU CELELALTE UNELTE ȘI MAȘINI AGRICOLE CEREȚI PROSPECTE SPECIALE

### FABRICA MAI PRODUCE:

PLUGURI, GRAPE, TĂVĂLUGI, CULTIVATOARE, RARIȚE, PRĂȘITOARE, TOCĂTOARE DE NUTREȚ, VÂNTU-  
RĂTOARE, SEMĂNĂTOARE, SELECTOARE, MAȘINI DE BĂTUT PORUMB, ETC. DE CALITATE SUPERIOARĂ

REPREZENTANȚA GENERALĂ

„SOCOMET” BUCUREȘTI, 1 STR. CÂMPINEANU, 2  
URADA DE TRAFICUL NAȚIONAL

Telegrama: SOCOMETAL - Tel. 3.40.10

---

BREVEȚELE INDICATE SUNT APROXIMATIVE, DECI FĂRĂ OBLIGAȚIUNI PENTRU FABRICA

UZINELE DE FIER ȘI DOMENIILE  
DIN „REȘIȚA” S. A.

FABRICA DE MAȘINI AGRICOLE DIN BOCȘA ROMÂNĂ (BANAT)

---



Marca Dracul

## MAȘINI DE BĂTUT PORUMB, TOCĂ- TOARE DE SFECLĂ ȘI TOCĂTOARE DE PAIE ȘI NUTREȚ

PENTRU CELELALTE UNELTE ȘI MAȘINI AGRICOLE CEREȚI PROSPECTE SPECIALE

### FABRICA MAI PRODUCE:

PLUGURI, GRAPE, TĂVĂLUGI, CULTIVATOARE, RARIȚE, PRĂȘITOARE, VÂNTURĂTOARE, SEMĂNĂTOARE,  
SELECTOARE, ETC. SAPE, CĂSMALE, HĂRLEȚI, LOPEȚI FORJATE ȘI TĂRNĂCOAPE, DE CALITATE SUPERIOARĂ

### REPREZENTANȚIA GENERALĂ:

„SOCOMET” BUCUREȘTI, 1. STR. CÂMPINEANU, 2  
(FAȘA TEATRULUI NAȚIONAL)

BREVETAȚILE INDICATE SUNT APROXIMATIVE, DECI FĂRĂ OBLIGAȚIUNI PENTRU FABRICĂ

Telegrame: SOCOMETAL - Tel. 3 40 10

---

UZINELE DE FIER ȘI DOMENIILE  
DIN „REȘIȚA” S. A.

FABRICA DE MAȘINI AGRICOLE DIN BOCȘA ROMÂNĂ (BANAT)

---



Marca Depozit

## VÂNTURĂTOAREA „CRIVĂȚUL”

PENTRU CELELALTE UNELTE ȘI MAȘINI AGRICOLE CEREȚI PROSPECTE SPECIALE

### FABRICA MAI PRODUCE:

PLUGURI, GRAPE, TĂVĂLUGI, CULTIVATOARE, RARIȚE, PRĂȘITOARE, TOCĂTOARE DE NUTREȚ, SEMĂNĂTOARE, SELECTOARE, MAȘINI DE BĂTUT PORUMB, ETC. SAPE, CASHMALE, HĂRLEȚI, LOPEȚI FORJAȚI ȘI TĂRNĂCOAPE, DE CALITATE SUPERIOARĂ

### REPREZENTANȚA GENERALĂ:

„SOCOMET” BUCUREȘTI, 1 STR. CÂMPINEANU, 2  
(PIAȚA TEATRULUI NAȚIONAL)

Telegrama: SOCOMETAL - Tel. 3 40.1

---

PREȚURILE INDICATE SUNT APROXIMATIVE, DECI FĂRĂ OBLIGAȚIUNI PENTRU FABRICA



Marcă Depusă

# UZINELE DE FIER ȘI DOMENIILE DIN „REȘITA” S. A.

FABRICA DE MAȘINI AGRICOLE DIN BOUȘA ROMÂNĂ (BANAT)

---

## SELECTORUL „VICTORIA”

PENTRU CELELALTE UNELTE ȘI MAȘINI AGRICOLE CEREȚI PROSPECTE SPECIALE

FABRICA MAI PRODUCE:

PLUGURI, GRAPE, TĂVĂLUGI, CULTIVATOARE, RARIȚE, PRĂȘI-  
TOARE, TOCĂTOARE DE NUTREȚ, VÂNTURĂTOARE, SEMĂNĂ-  
TOARE, ETC. SAPE, CĂSMĂLE, HĂRLEȚI, LOPEȚI FORJATE ȘI  
TĂRNĂCOAPE, DE CALITATE SUPERIOARĂ

REPREZENTANȚA GENERALĂ

„SOCOMET” BUCUREȘTI, 1 STR. CÂMPINEANU, 2  
(PIAȚA TEATRULUI NAȚIONAL)

Telegrame: SOCOMETAL -- Telefon: 3.40.10

---



U. D. R.

Motiv: Agricultorul, cauta să reușească să producă și să sporească pe teren, unde a crescut normal un sangur negru, este un om mai mare ca învingătorul celui mai mare lup.

*„Ca sămurai, se cîntă culegî”.*

# INSTRUCȚIUNI

PENTRU ÎNTREBUINȚAREA SELECTORULUI „VICTORIA”

AL UZINELOR DE FIER ȘI DOMENIILOR DIN REȘIȚA

FABRICA DE MAȘINI AGRICOLE, BUCȘA ROMÂNĂ (CARAȘ)

REPREZINTANȚA GENERALĂ:

**SOCOMET™**

BUCUREȘTI 1 - STRADA CAMPINEANU Nr. 2

PIATA TEATRULUI NAȚIONAL



Marca Depusă

Telefon: 3.42.10

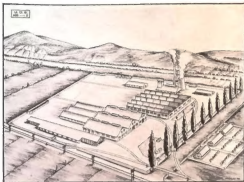
Telegr. SOCOMETAL

Fabrica de mașini și unelte agricole din Borcea Română, județul Caraș, este una din secțiile Uzinelor și Domeniilor din Reșița, legată cu gara Borcea Română printr-o linie de garaj de 100 m., iar cu Reșița printr-o linie normală, lungă de 30 km., proprietatea noastră.

Situată în asemenea condițiuni, transportul materiei prime se face foarte ușor, iar expediția mărfurilor fabricate, merge într'un ritm accelerat. Pentru prelucrarea mașinilor și uneltelor agricole, fabrica întrebuințează cea. 5000 tone oțel în bare, oțel turnat, fier laminat, fontă, tablă de oțel de diverse grosimi, furnizate de către „Reșița”. Lemnăria necesară fabricației, se procură din pădurile Domeniilor noastre.

Prin perfecționarea și raționalizarea treptată a fabricației, cu un personal tehnic de specialitate și cu cele mai bune metode de control și verificare, pe teren și laborator, s'a ajuns a se furniza anual agriculturii românești :

15.000 buc. pluguri,	8.000 buc. prășitoare și cultivatoare,	700.000 buc. sape,
10.000 .. grape,	4.000 .. vânturătoare, batoze de porumb, semănătoare, selectoare, etc.	600.000 .. fiore și cormane.



## PARTILE PRINCIPALE ALE PLUGULUI (fig. 1 și 2)

1. Brâzdarul (fierul lat).
2. Cornușna.
3. Bârșă.
4. Plazul mare (talpa).
- 1a. Călcâiul.
5. Plazul mic.
6. Grindeiul.
7. Șuruburile de fixare ale grindeiului pe bârșă.
8. Coarnele.
9. Traversa de tracțiune.
10. Cornierele de întărire ale traversei de tracțiune.
11. Cărligul de tracțiune, pentru un lant.
12. Suportul pentru otic.
13. Cuțitul (fierul lung).
14. Gujba cu contraplaacă, pentru fixarea cuțitului.
15. Butucul roții.
16. Discurile butucului, pentru fixarea spițelor.
17. Capăcui unghitor al butucului.

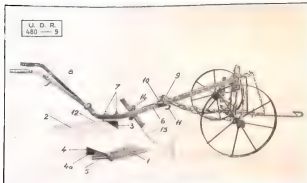


Fig. 1.

18. Roata mică.
19. Roata mare.
20. Semiosia aparținând roții mici.
21. Semiosia aparținând roții mari.
22. Rama suport a șei (lira, fereastră mare).

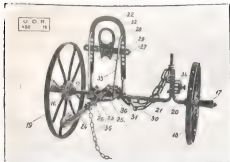


Fig. 2.

## MATERIALE DE CONSTRUCȚIE

În perioada de dinainte de război pe continent nu s'a atribuit o importanță suficientă cercetărilor asupra materialului, întrebuințat în construcția mașinilor și uneltelor agricole (Dr. Ing. Kloth I. Konstrukteur-Kursus R.K.V.L., Heft 56). Imediat după război, la reluarea relațiilor comerciale între fostele state beligerante, s'a observat că, publicul cumpărător din Europa preferă produsele americane, care au cucerit piața europeană în timpul războiului. — Motivul principal al acestei preferințe s'a găsit în faptul că, materialul folosit de americani, în construcția mașinilor și uneltelor agricole, a fost bine studiat, atât din punct de vedere al rezistenței la eforturi, cât și la uzură. Industria europeană de mașini agricole, pe în fața acestui fapt, a trebuit să înceapă cercetarea mai atentă a materialelor folosite. În

23. Cuiul de fixare, pentru bara de tracțiune.
24. Bara de tracțiune (tânjală, proșopel).
25. Rama de direcție a barei de tracțiune (ferestra mică).
26. Placa de întărire și de legătură a barei de tracțiune.
27. Bara de sprijin a șei, cu cuiile de fixare.
28. Șeama.
29. Cuiile cu lăntişoare, pentru fixarea barei de sprijin a șei.
30. Lănturile de tracțiune și de reglaj.
31. Piulița de reglaj (cheie, broască, mână).
32. Segmentul opritor al grindeiului.
33. Proptelele ferestrei mari (contravânturi).
34. Găubă cu șurubul de presiune (semiosier).
35. Lăntul mic.
36. Găubă de fixare a ferestrei mari.

perioadă relativ scurtă de timp, problema materialelor a fost rezolvată în mod mulțumitor, industria europeană putând ține piept celei americane.

La noi în țară, în urma condițiilor noi de exploatare ale terenurilor agricole, problema materialelor a devenit și mai importantă.

Dacă în țările cu agricultură intensivă, dispunând de forță de tracțiune suficientă, calitatea mai redusă a materialelor putea să fie compensată prin dimensionarea mai bogată a pieselor, deci prin mărirea greutateii, în special a uneltelor pentru pregătirea pământului, la noi acest lucru era imposibil. Pentru vitele slabe țărănești, se cereau pluguri ușoare și scăderea greutateii trebuia să fie compensată prin *îmbunătățirea calității materialului în-  
trebuințat*.

Fabrica noastră de mașini agricole din primul moment s'a angajat pe calea îmbunătățirii materialelor, întrebuințate la construcția mașinilor și uneltelor agricole. A fost înființată o secție de control, înzestrată cu aparatura necesară pentru a face cercetarea și controlul materialelor cât mai complet. Paralel cu aceasta a fost perfecționată și tehnica tratamentului termic al diferitelor piese, supuse uzurii.

O rupere, sau deformare, a pieselor componente ale uneltelor noastre este exclusă, bineînțeles dacă plugurile sunt utilizate în condițiuni normale și în limita capacității indicate. În dese rânduri s'a constatat că, agricultorii noștri comit o greșeală fundamentală din punct de vedere tehnic și anume :

*Cumpără pluguri mici și ușoare, destinate arăturilor superficiale și pretind să jure și arături de desfundare.*

## **CORMANA PLUGURILOR „REȘIȚA”**

Plugurile Reșița sunt prevăzute cu cormane, ale căror diferite forme au fost studiate pentru a corespunde naturii solurilor noastre.

În mod normal cormana este confecționată din tablă de oțel compound sau triplex.

Tabloul brăzdalelor normale de plug și de răsclă




F O R M A	T I P U L	Adâncimea de arăt m.m.	Dimensiuni m.m.				Greutate normală	Lungime de arăt	OBSERVAȚIE
			A	B	C	D	Kgr.	MAX. %	
	115A	180	220	125	125	120	2,10	± 5	Porțel
	115A/A	160	205	100	125	120	1,70	± 5	Porțel, Lamin.
	115B/A	160	205	100	125	120	1,70	± 5	Porțel, Lamin.
	X2470	180	215	170	125	125	2,00	± 5	Laminat
	14150	160	210	150	120	115	1,70	± 5	..
	14151	180	220	115	115	115	1,95	± 5	..
	U14012	140	225	175	140	130	1,95	± 5	Porțel
	U14014	140	225	160	110	95	1,70	± 5	..
	14141	160	210	170	125	115	1,90	± 5	..
	14145	160	210	160	120	115	1,75	± 5	..
	X— 5	150	250	115	105	100	1,275	± 5	Laminat
	X— 6	160	280	130	115	105	1,50	± 5	..
	X— 7	190	300	120	115	100	2,10	± 5	..
	X— 8	210	320	110	120	100	2,35	± 5	..
	X— 10	260	350	500	130	115	2,90	± 5	Porțel
	SC	160	250	120	100	85	1,275	± 5	Laminat
	X—7 Lente	190	300	120	125	110	2,15	± 5	Porțel
	X— 8 ..	210	320	130	130	110	2,35	± 5	..
	X— 10 ..	260	350	500	145	130	2,90	± 5	..
	16N183	200	315	130	125	125	2,30	± 5	Laminat
	16N184	200	315	130	125	125	2,30	± 5	..
	16N185	160	250	115	105	95	1,05	± 5	..
	16N188	160	250	115	100	90	1,05	± 5	Porțel
	16N190	160	250	115	100	90	1,00	± 5	..
	16N1501	160	250	100	110	85	1,05	± 5	..
	X16N148161P	160	250	150	115	100	1,75	± 5	..
	16513	160	250	150	115	95	1,70	± 5	Laminat
	16514	160	250	150	115	95	1,70	± 5	..

TABLEAU No. 1 (Urmare)

Tableau indicatif des normes de plug (t) de rodage

FORMA	1 2 3 4 5	Adaptation max. ø int. m.	Dimension mm.				Charges max. Kg.	Variation de grosiime	CONSERVATIE
			A	B	C	D			
	H6/H8	100 250 3 10 105 90					1,50 ± 5		Laminat
	H5/M6	150 250 3 10 105 90					1,50 ± 5		"
	H6/M6H	160 255 3 70 115 100					1,75 ± 5		Forjat
	H7/M6	190 300 4 10 115 100					2,50 ± 5		"
	H7/HA	190 300 4 20 115 100					2,50 ± 5		"
	H7/H8	190 3 10 125 100 115					2,50 ± 5		"
	H8/HA	210 325 100 135 115					2,50 ± 5		"
	H8/H8	210 325 150 130 130					2,50 ± 5		"
	H10/H8	250 350 500 135 200					3,00 ± 5		"
	Z16/H	100 260 300 105 90					1,50 ± 5		Laminat
	Z16/H8	160 260 300 105 90					1,50 ± 5		"
	Z16	160 250 3 10 105 90					1,50 ± 5		"
	Z16	160 250 3 10 105 90					1,50 ± 5		"
	0600R/L	160 250 3 10 105 90					1,50 ± 5		Forjat
	H8/H10	160 250 3 10 105 90					1,50 ± 5		"
	H8/H25	180 265 300 115 105					2,50 ± 5		"
	H8/H50	200 315 400 125 125					2,50 ± 5		"
	H5/H5,5	100 240 325 105 100					1,50 ± 5		Laminat
	H7	100 250 300 100 85					1,50 ± 5		Forjat
	H7	160 255 355 120 110					2,50 ± 5		"
	H7/H	160 260 305 105 85					2,50 ± 5		"
	H7/H-4	160 290 300 125 105					2,50 ± 5		"
	H13	150 240 305 100 80					1,50 ± 5		"
	H14	150 175 235 85 85					1,50 ± 5		"
	H15	160 260 345 115 105					2,50 ± 5		"
	H15	160 260 350 115 95					1,50 ± 5		"
	H15/H	160 250 325 95 85					1,50 ± 5		"
	H15/H	160 270 350 110 95					1,50 ± 5		"

Agricultorul determină din experiență câștigată momentul reforjării, sau așezării brăzdarului. Pentru aceasta, el trebuie să observe stabilitatea plugului în mers, felul cum merg vitele și calitatea arăturii.



Fig. 4.

Fig. 4 a.



Fig. 4 a.

Reforjarea (tragerea) brăzdarului, se face după cum urmează :

1. Brăzdarul se introduce în foc cu tășul și se încălzește încet și uniform pe toată lungimea până la temperatura de forjare (cca. 900° C) ceeace se recunoaște după culoarea roșu-vișiniu, deschis. Lățimea pe care trebuie să fie încălzit brăzdarul, este determinată de lățimea zonei călită.

2. După încălzirea la o temperatură potrivită, urmează operațiunea de refulare a vârfului de brăzdar, după cum arată fig. 4, 4-a 5, 5-a. Refularea vârfului constă în aducerea înspre vârf, din rezerva brăzdarului, a cantității de material, necesară pentru restabilirea formei inițiale a vârfului. După refulare, urmează întinderea vârfului, (fig. 6 în pag. următoare), până ce se ajunge la forma lui inițială, după cum este arătat cu linii întrerupte în (fig. 6 a în pag. următoare).

La reforjarea brăzdarului, se va evita cu desăvârșire tăierea din materialul brăzdarului. Deaceia refularea și întinderea vârfului nu se face dintr'o singură dată, ci uneori se repetă de câteva ori, aducând treptat din rezervă, cantitatea de material strict necesară.



Fig. 5.

Fig. 5 a.



Fig. 5 a.





Fig. 6.



Fig. 7.



Fig. 6 a.



Fig. 7 a.

Atât la reforjarea vârfului, cât și la întinderea tăișului se va căuta de a obține o suprafață netedă, în caz contrar rezistența la tracțiune a plugului, va fi mărită. Eventualele urme de ciocan se nivelează, tot la cald, cu ajutorul unui ciocan-nivelator.

4. Dat fiind că brăzdarul pentru fiecare tip de plug are forma și dimensiunile bine stabilite (*tabloul 1*), pentru a le păstra la reforjare, este necesar ca fierarii dela țară să-și procure sau

Se va observa că, aceste operațiuni, nu se fac în nici un caz la o temperatură sub 800°C (roșu închis), riscând altfel a produce crăpături prin batere la rece. Aceste crăpături, de obicei foarte mici, se observă abia după călirea brăzdarului. Ele determină deformarea brăzdarului, sau, chiar ruperea, deci scoaterea din serviciu.

3. După reforjarea vârfului, încează întinderea tăișului (guri) brăzdarului (fig. 7). Operațiunea aceasta se face lovind cu ciocanul, dosul brăzdarului pentru a aduce tăișul în linie dreaptă cu vârful întins dinainte (fig. 7 a). Bineînțeles că și această operațiune se face la o temperatură de peste 800°C.



Fig. 8.

Fig. 9

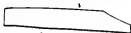


Fig. 9.

5. După reforjarea brăzdarului și verificarea formei și dimensiunilor, se procedează la montajul provizoriu, pentru a verifica poziția lui pe bârșă. Această verificare se face cu ajutorul unui șablon simplu, de lemn, arătat în fig. 9. Fig. 10 arată cum se verifică poziția brăzdarului în planul orizontal, aplicând latură (a) a



Fig. 10.



Fig. 11



Fig. 12.

șablonului din fig. 9, pe fața laterală a tălpii. În fig. 11 se vede cum se verifică poziția brăzdarului în planul vertical, aplicând latură (b) a șablonului, pe muchia de jos a tălpii și pe fața de jos a brăzdarului.

Doacă pozițiunea brăzdarului corespunde poziției inițiale, brăzdarul montat provizoriu se demontează : se urmează cu operațiunea de călîr, căreia trebuie să i se dea atențiune cea mai mare.

Tabloul 2 arată dimensiunile normale ale cuțitului, pentru plugurile cu care se poate face arătura la diferite adâncimi. Dimensiunile arătate se referă la fig. 17.

## ROȚILE PLUGURILOR „REȘITA”

TABLOUL Nr. 2

Pentru pluguri cu adânc. de arat în m.	A	B	C	D	E	F	G
110 170	500	225	35	14	70	58	11
180 250	500	260	45	14	80	60	11
260 în sus	610	265	45	14	88	68	11

Roțile plugurilor noastre se confecționează :

1. Cu butuci turnați pe spițe rotunde, așezate în 2 planuri (fig. 21).
2. Cu butuci turnați pe spițe plate (fig. 22).

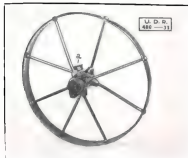


Fig. 21.

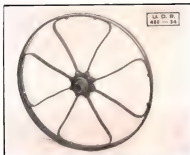


Fig. 22.

3. Cu butuci din 2 părți, pentru spițe rotunde (fig. 23).

4. Cu butuci din 3 părți pentru spițe plate. Așamblarea celor trei părți ale butucilor se face cu ajutorul a 4 șuruburi (fig. 21). În cazul butucilor turnați pe spa-

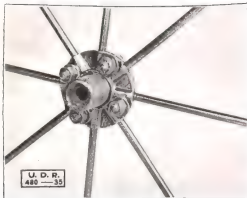


Fig. 23.

plate (fig. 22) și a butucilor din 2 părți cu spițe rotunde (fig. 23), pentru ungere, roata trebuie să fie scoasă de pe axă. Acești butuci nu sunt apărați contra pătrunderii prafului.

În cazul butucilor turnați pe spițe rotunde, așezate în 2 planuri (fig. 21), ungerea se



Fig. 24.

face cu ajutorul unui gresor prin presiune (cutie Stauffer) fig. 21a. Pentru evitarea uzurii butucului propriu zis, în interiorul lui se introduce o buccă separată din fontă moale. Butucul fiind închis, pătrunderea prafului este împiedecată.

Butucul din 3 părți, pentru spițe plate, este închis printr-un capac-gresor (fig. 21a). Ungerea se face umplând acest capac și strângându-l. Prin această construcție, este asigurată menținerea butucului în stare curată și deci împiedecată pătrunderea prafului.

Suprafețele în contact dintre fusul osiei și interiorul butucului sunt prelucrate, fiind netede, cu o frecare redusă, ceea ce asigură o durabilitate mare a roților plugului, mai ales în cazul roților cu butuci închiși.

La roțile cu spițe rotunde, cercurile sunt bombate având butucii din fig. 21; la restul roților cercurile sunt plane.

Roțile cele mai recente sunt de o construcție simplificată și anume, spițele împreună cu cercurile formează corp comun, fiind confecționate prin presare, din tabla de oțel de 4 mm, grosime (fig. 25). Această simplificare constituie și o perfecționare a roții din punct de vedere al solidității și centricității. Execuția butucului și sistemul de ungere sunt cele din fig. 24.

Cu butuci din fig. 21, însă închiși și cu ungător prin presiune (cutia Stauffer), sunt prevăzute roțile plugurilor noastre universale (D) afară de tipurile D5MN și D5RC, plugul D6RS, D8125 și D8150.

Cu butuci din fig. 22 sunt prevăzute roțile plugurilor P.B.5, E6V și R6V.

Cu butuci din fig. 23 se prevăd roțile plugurilor, numai la cererea clienților.

Cu butuci din fig. 24 sunt prevăzute roțile tuturor celorlalte pluguri.



Fig. 25.

Ruțile și prășitoarele noastre, sunt înzestrate cu roți, având discul plin, cu șapte, ambalșate din acelaș material (fig. 26).

### ROŢILELE PLUGURILOR „REȘITA”

Roțile plugurilor obișnuite, sunt prevăzute cu rama suport a șelei (fig. 27—28<sub>a</sub>), întărită prin contravânturi (proptele) fig. 27—28 a.

Oșia se confecționează sau dintr'o singură bucată, cu denivelarea fixă (fig. 29), sau din 2 bucăți, cu denivelarea reglabilă (fig. 30).

Plugurile basarabene sunt prevăzute cu rotile (fig. 31) având osia din 2 bucăți și șeaua fixată direct pe osie.



Fig. 26.

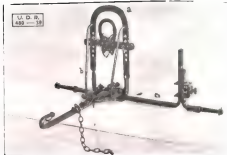


Fig. 27.

trebuie să fie evitat cu desăvârșire, deoarece este un mijloc sigur de a distruge roțile, în foarte scurt timp.

*În tabelul 3 sunt arătate caracteristicile constructive și destinația diferitelor tipuri de roți.*

## PLUGURI UNIVERSALE

Plugurile universale (fig. 37—39), sunt caracterizate printr'un grindei cu secțiunea în U, poziția cornelor reglabilă, cormana de formă conicală (cilindrică, cu aripa ușor răsucită),

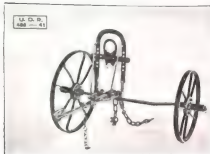


Fig. 29.

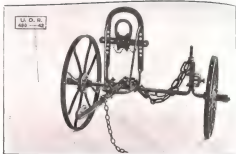


Fig. 30.

bârșă confecționată din oțel turnat, roțile cu osia din 2 bucăți, butucul roților având bucea înlocuibilă, din fontă moale. Butucul este bine închis și prevăzut cu un gresor prin presiune (cutia Stauffer), sau cu un capac gresor.



Fig. 18.





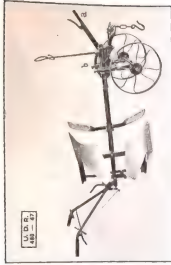


Fig. 35.



Fig. 37.

## PLUGURI CU GRINDEIUL CURBAT

Plugurile din această serie (fig. 43) sunt caracterizate printr'un grindei cu secțiunea dreptunghiulară. Grindeiul este curbat în partea dinapoi și fixat de o trupită, din oțel turnat. Cormana este de formă culturală (cilindrică, cu aripa ușor răsucită). Rotila este prevăzută cu osie din 2 bucăți. Butucul roții este inclinat și poate fi de tipul cu gresor prin presiune (cutin Stauffer), sau de tipul cu capac-gresor.

Forma cormanei asigură răsturnarea și mărunțirea perfectă a brazdei. Plugul este stabil, reglabil cu cea mai mare ușurință. Avantajul mare pe care

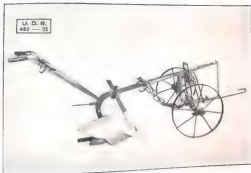


Fig. 43.



Fig. 44.

il prezintă plugul cu grindeiul curbat este că nu se infundă, chiar dacă se lucrează în minile înalte, sau câmpuri pline de buruieni, cum sunt foarte des porumbiștile.

Aceste pluguri se întrebuințează cu mult succes în solurile ușoare și mijlocii. *Tableau* No. 6 arată caracteristicile plugurilor din această serie.

Pentru a realiza soliditatea perfectă a grindeiului curbat, deci a-l asi-

## Pluguri de vîc

Tipul	Cilindrul Kgr.	Destinația	Forța de tracțiune necesară	Părta	Adâncimea de arăt, cm.	Lățimea brazei, cm.
R 6 V	38, —	Pentru vîc	2 cai ușori în tandem	presată	5—15	20
R 6 V	35,50	" "	2 cai ușori în tandem	"	5—16	20
R 3 $\frac{1}{2}$ V	31, —	" "	1 cal greu-mijlociu	"	1—12	16

PLUGURI CU RAMA, CU O BRAZDĂ

Plugurile (fig. 47) din această serie, sunt caracterizate printr'un grindel în formă de ramă, din material cu secțiunea dreptunghiulară — la tipurile RZ și RG și dublu T la tipul RG3—1.

Rama este purtată pe două roți cu semi-osi curbate, care sunt legate cu o pârghie de reglaj, ce servește atât pentru schimbarea adâncimii de lucru, cât și pentru scoaterea plugului din brazdă. Pârghia este fixată în diferite poziții, cu ajutorul unui segment dințat. Schimbarea adâncimii de lucru, se poate face în timpul mersului. Schimbarea lățimii



Fig. 47.



Fig. 51.



Fig. 52.



Secția de urină) a pionelor de  
mașini agricole.

(Slefuirea și lustruirea  
roțanțelor).



Secția de urină) a pionelor de  
mașini agricole.

(Mașini de slefuit).



Secția de urină) a pionelor de mașini agricole.  
(Montarea și verificarea plugurilor)



**Depozitul de semifabricate.**



**Vopsitoria.**

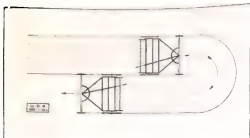


Fig. 96

Această mașină de semănat este caracterizată printr-un sistem de distribuție forțată, adică cu cilindri canelați (fig. 99, b).

Pentru a se putea obține un semăntut regulat, cu semințe de diferite mărimi, cilindrul canelat a fost perfecționat de noi, prin adăugirea unor ieșituri, în formă de nas (fig. 99, c): prin această adăugire s'au divizat în două, porțiunile active din canalele cilindrilor distribuitori. După cercetări amănunțite de lungă durată, dispozitivele de distribuție sunt perfect puse la punct, iar semăntutul se face cu o regularitate maximă posibilă, indiferent de cantitatea semăntută la ha. și felul semințelor,

cu cea mai mare ușurință, obținându-se un semăntut de o regularitate ireproșabilă (fig. 96).

Ținând seama de diferitele preferințe ale agricultorilor, am construit 2 tipuri de mașini, care se deosebesc în esență prin sistemul de distribuție: am adoptat sistemul de distribuție forțată pentru regiunile deluroase și sistemul de distribuție cu lingurițe pentru șes.

## MAȘINA DE SEMĂNAT „REȘITA”

II. C. (fig. 97 - 98).



Fig. 97

Cilindrii și cutiile sunt parcherizate, pentru a împiedica ruginirea.

Cilindrii distribuitori sunt așezați în cutii din tablă presată (fig. 99, a), care sunt incomparabil mai solide și mai durabile decât construcțiile similare, din fontă.

În majoritatea cazurilor, mașinile noastre de semănat lucrează prin distribuirea de semințe ce se scurg trecând sub cilindru canelat (fig. 100). Semințele mari (porumb, fasole, mazăre, soia), curg



Fig. 98



Fig. 99

- a. - cutia din tablă presată pentru cilindru distribuitor.
- b. - cilindru distribuitor cu caneluri.
- c. - suport împănător a cilindrilor distribuitori.
- d. - clapă pentru închiderea gâtului de scurgere a semințelor din cap.
- e. - arcul limitator la distribuția prin scurgerea semințelor deasupra cilindrilor canelați.
- f. - distanțier cilindrilor distribuitori cu axul de distribuție.
- g. - fundul model al cutiei distribuitorului, cu arcul de scurgere.

canelat (fig. 100). Semințele mari (porumb, fasole, mazăre, soia), curg

deasupra cilindrilor canelați (fig. 101). Trecerea de la primul procedeu de semănat la cel de al doilea și invers, se face în mod destul de simplu, prin reversarea angrenajelor. Fig. 102 arată poziția roților dințate la distribuția deasupra cilindrilor. Prin schimbarea roților, putem obține schimbarea vitezei de învârtire a axei de distribuție.

Schimbarea cantităților de sămânță se face prin deplasarea osiei distribuitoare, legată cu mânerul b (fig. 103), ce se mișcă în dreptul unei scări indicatoare c (fig. 103). Potrivirea cantităților de sămânță, se face cu cea mai mare ușurință, cu ajutorul tablei indicatoare, ce se livrează la fiecare mașină. Pentru schimbările extreme ale cantităților



## 25. MAȘINA DE SEMĂNAT „REȘITA R.L. (fig. 112 - 113).

Această mașină de semănat, preferată de agricultorii din regiunile de șes, este caracterizată prin sistemul de distribuție cu lingurițe (fig. 114). Aparatele distribuitoare (fig. 115) sunt construite cu cea mai mare precizie, ceea ce asigură o distribuție perfect uniformă a

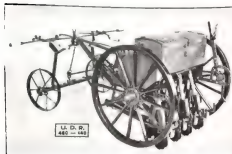


Fig. 112

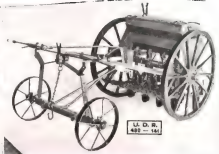


Fig. 113

semințelor. Cu ajutorul acestei mașini, se pot semăna toate felurile de semințe, de la cele mai mici, până la cele mai mari, fără nici o schimbare a dispozitivelor de semănat, decât prin deplasarea celor 2 discuri, care compun un distribuitor, deci prin schimbarea lungimii active a lingurițelor.

Semănătoarea aceasta este construită în parte din lemn și în parte din metal.

## MAȘINA DE SEMĂNAT „REȘIȚA O.A.G.C.”

Practica a demonstrat că, dintre toate mașinile agricole, mașina de semănat este aceea, care poate fi cel mai puțin folosită în comun.

La noi în țară, unde peste 70% din suprafața agricolă este împărțită în proprietăți până la 10 hectare, generalizarea semăntului cu mașina, poate fi rezolvată prin punerea în dispoziția micului agricultor, a unei mașini de semănat, numai spre folosință individuală.

Mașina aceasta trebuie să fie ușoară, ieftină, construită solid și ușor de manevrat.

O astfel de mașină a realizat fabrica noastră, oferind micului agricultor român, mașina de semănat „R.O.A.G.C.”.

Fig. 116 arată vederea laterală a mașinei de semănat, în poziția de transport, iar fig. 117 în poziția de lucru. Treccrea dintr-o poziție într'alta, se realizează foarte ușor, prin ridicarea celor 2 roți de transport, de 190 mm. diametru. Manevrarea lor se face cu ajutorul pedalei acționată cu picior. Cu ajutorul acestui dispozitiv se poate potrivi și adâncimea de semănat.

Mașina are 6 brăzdare, care pot fi așezate la distanța de 12--15 cm. între ele (fig. 118).

Vârfurile brăzdarelor fiind îndreptate înainte, asigură o perfectă îngropare a semințelor și mersul stabil al mașinei, în solurile cele mai bolovănoase, sau burnienoașe.

Așezarea brăzdarelor pe 3 rânduri, exclude orice pericol de infundare a mașinei, care funcționează sigur, în cele mai grele condițiuni de lucru.

Construcția ușoară și forma potrivită a brăzdarelor, reduce la minim forța de tracțiune necesară.



Fig. 116



Fig. 117

rumb, sau, poate fi folosită pentru semănatul normal.

În diferite condiții de lucru, cu mașina noastră „R.O.A.G.C.” se pot semăna ușor 1,5- 2,5 ha. pe zi.

În *tabloul* Nr. 24, sunt arătate caracteristicile mașinei de semănat „R.O.A.G.C.”.

Pentru a evita  
îndoirea, sau, rupe-  
rea brăzdarelor, fie-  
care este prevăzută  
cu câte un cui de  
siguranță, din lemn.

Cu ajutorul ma-  
șinei de semănat  
„R.O.A.G.C.”, se  
poate practica ogo-  
rul american, se-  
mănând cerealele în-  
tre rândurile de po-



Fig. 118

## RARIȚE

Rarițele noastre sunt caracterizate printr-o construcție extrem de solidă, materialul fiind de prima calitate. Aceste unelte sunt perfect echilibrate, deci și executarea lucrărilor de mușuroire se face cu cea mai mare ușurință.

Pentru a veni în ajutorul micului agricultor, am creat rarița prășitoare RE (fig. 60). Unealta aceasta face servicii prețioase ca rariță obișnuită,



Fig. 60.

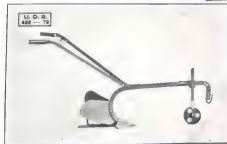


Fig. 61.

dar se poate întrebuința și în prășitul porumbului sau al vici.

Tipul RRR (fig. 61) este construit pentru întrebuințarea în soluri ușoare și mijlocii. Grindeul acestei rarițe are secțiunea în I.

Tipul RA (fig. 62) se întrebuințează cu mult succes în soluri de orice natură. Grindeul are secțiunea dreptunghiulară, iar bărsa este din oțel turnat.

Forma cormanelor, cu care sunt prevăzute rarițele noastre, este bine studiată,

## CULTIVATOARE

Cultivatorele noastre (fig. 63), sunt caracterizate printr'un cadru, din oțel de prima calitate. Cadrul este purtat pe patru roți. Roțile de dinapoi, având osiile curbate, servesc pentru potrivirea adâncinii de lucru și așezarea cultivatorului în poziția de transport. Osiile roților dinapoi sunt în legătură cu o pârghie de reglaj, fixabilă cu ajutorul unui segment dințat. Roțile dinainte, așezate pe o axie comună, dreaptă, formează avantrenul cultivatorului.

De osia avantrenului este legată bara de tracțiune și suportul vertical, în lungul căruia alunecă capătul de dinainte al cadrului, fiind fixat printr'un șurub de presiune. Acest dispozitiv permite obținerea orizontalității perfecte a cadrului la orice adâncime de lucru, deci și o mărunțire uniformă a pământului.

Cultivatorele noastre sunt de o construcție simplă, extrem de solidă și foarte ușor de condus.

Suportii flexibili ai ghiarelor cultivatoarelor, sunt din oțel pentru arcui, de cea mai bună calitate.

Roțile sunt prevăzute cu butuc închis și capac gresor.

În tabloul No. 15 sunt arătate caracteristicile cultivatoarelor noastre.

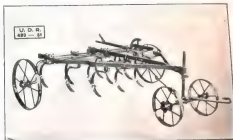




Fig. 64.



Fig. 65.



Fig. 48.



Fig. 49.



Fig. 60.





## GRAPE

Fabricile noastre (în la dispoziția agricultorilor) o serie completă de grape, dela cele mai ușoare până la cele mai grele, construite în condițiuni ireproșabile, cu care poate fi aplicată tehnica cea mai perfectă de utilizare a grapelor în agricultură.

În câteva cazuri arătăm cum trebuie să fie utilizată o grapă, în raport cu forma dinților, ținând seama de faptul că grapele cu cadrul articulat permit executarea lucrărilor în condi-

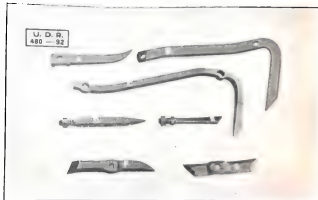


Fig. 74.



Fig. 74 a.

țiuni mai bune, decât cele cu cadrul rigid. În fig. 74 sunt arătate diferitele forme ale dinților de grapă.

Pentru sfărâmarea bulgărilor, nivelarea arăturilor și afânarea stratului mai adânc de pământ mobilizat cu plugul, se utilizează grapele cu dinți ascuțiți, cu secțiunea pătrată, sau, în formă de cuțit. Dinții cu vârful curbat înainte, pătrund mai adânc în pământ. Pentru

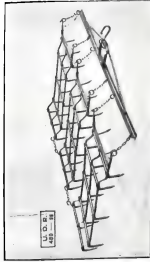


Fig. 18.



Grapele din grupul I.B (fig. 82) sunt grape flexibile, fiind formate dintr-un număr mare de elemente. Aceste grape sunt anume construite pentru îngrijirea pășunilor și livezilor. Dinții sunt în formă de cuțit. Gropa aceasta poate fi utilizată pe ambele părți, prin urmare durata ei este dublă, față de grapele similare, de altă fabricație.

Pentru prelucrarea energică a pășunilor, se recomandă grapa flexibilă mai grea I.BP (fig. 83).

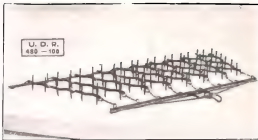


Fig. 82.

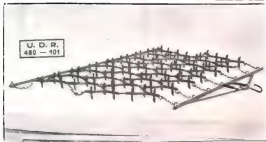


Fig. 83.

## TESALA DE BURUIENI

Pentru stărpirea buruienilor și spargerea crustei, în special după răsărirea plantelor de cultură, toamna sau primăvara, se întrebuințează cu succes, grapa noastră flexibilă, denumită în comerțul de mașini agricole, „tesală pentru buruieni” (fig. 84—85).

Construcția ingenioasă a acestei grape face ca, asupra fiecărui dinte

## SAPÉ, LOPETUL TĂRNACOAPE

Uneltele noastre de mână sunt confecționate prin forjare, dintr'un oțel de prima calitate, care este riguros controlate.

În atelierele fabricii noastre se pot executa orice tipuri (forme) de unelte, cu sau fără inimă.

Toate comenzile se execută după formele și greutatețile normale. Doriințele clienților, în ceea ce privește execuțiile speciale, se satisfac în limita normelor fabricii.

Pentru execuții speciale, se cer mostre sau șabloane.

Marcarea greutateii pe unelte se face în dkg.

În ceea ce privește toleranța în greutate, limita este următoarea :

La unelte până la 50 dkg. inclusiv, plus-minus 10% :

La unelte de la 50 dkg. în sus, plus minus 6% :

Lipsa de 2—4 kg. la 100 bucăți sape, hârleți etc. nu poate forma obiectul vreunei reclamațiuni.

## MAȘINI DE BĂTUT PORUMB (Fig. 117—119).

Mașinile de bătut porumb, pentru acțiunea manuală, construite de noi, sunt de tipuri și anume :

Tip. H — acționat cu manivelă (fig. 117).



Fig. 117.



Fig. 118.



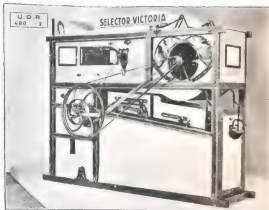
Fig. 119.

Tip. NF — acționat cu manivelă și pedală (fig. 118) și  
„ RO — „ „ „ sau cu manivelă și pedală (fig. 119).

Toate aceste tipuri de mașini sunt construite cu scheletul și panourile din lemn, solid cu armături de fier, iar mecanismul este compus din piese turnate din fontă.

alimentare, materialul de curățit cade sub formă de cascadă uniformă și ajunge sub acțiunea curentului de aer, produs de ventilator. Curentul de aer separă boabele în diferite categorii, după proprietățile lor aerodinamice. Boabele cele mai grele cad în imediată apropiere a gurei canalului de aer. Cu ajutorul clapei I, prin înclinarea ei spre dreapta sau spre stânga, se poate mări sau micșora cantitatea de boabe din categoria I. Boabele mijlocii, ca greutate, cad în spațiul cuprins între clapa I și clapa II: și categoria aceasta de boabe poate fi mărită sau micșorată prin deplasarea clapei. Dincolo de clapa II cad boabele cele mai ușoare, iar pleava, paie, boabe seci, praful etc., sunt suflați înafară din mașină, prin canalul de evacuare.

Potrivirea debitului, a vitezei curentului de aer, alegerea poziției corespunzătoare pentru clapele I și II, se face cu cea mai mare ușurință, observând procesul de curățire prin geamul așezat în peretele lateral al mașinii. Debitul se modifică prin deplasarea mânerului în dreptul scalei gradate I. Poziția clapei se modifică prin deplasarea mânerelor în dreptul scalelor gradate II și III. Viteza curentului de aer se modifică deplasând pârghia IV, care acționează simultan asupra celor 4 jumătăți de obloane, ce închid deschizăturile laterale de intrarea aerului în ventilator.



# INSTRUCȚIUNI PENTRU ÎNTRERUBINȚARE

## INTRODUCERE

Selectorul „Victoria” este construit de Uzinele „Reșița”, ținând seama de necesitatea de a avea o mașină simplă, eficientă și totuși perfecționată. Mașina aceasta, datorită prețului redus și a randamentului mare, este destinată micilor agricultori din România.

Ținând seama de condițiile de lucru la noi în țară, Uzinele „Reșița” au reușit să pună la dispoziția țărânilor române un selector cu acționare manuală. El trebuie să înlocuiască selectoarele străine pentru acționarea exclusiv matrică, care necesită personal anume pregătit și cheltuieli de întreținere, incomparabil mai mari.

Selectorul „Victoria” construit în Uzinele noastre, cu cea mai mare atenție și îngrijire, satisface toate cerințele în ce privește mânăuirea simplă și ușoară, dar mai ales privitor la efectul de curățire și sortare. Suntem siguri că prin introducerea selectorului „Victoria”, am adus un mare serviciu agriculturii românești.

### A. — DESCRIEREA SELECTORULUI „VICTORIA”

Forța necesară punerii în funcțiune a selectorului, cu ajutorul manivelor, este furnizată de 2 oameni.

Una dintre manivelele de acționare se află pe roata mare de transmisie (Fig. 2), iar alta pe partea opusă a mașinei (Fig. 1). Turația este transmisă axei principale cu ajutorul 2 pinioane conice. Cele 2 manivele sunt așezate în așa fel, încât mișcările unui lucrător nu sunt împiedecate de mișcările celuilalt.

Forța necesară pentru acționarea selectorului este de cca.  $\frac{1}{2}$  HP, deci circa 21 kgm/sec. c.ă. 12 kgm/sec. pe om.

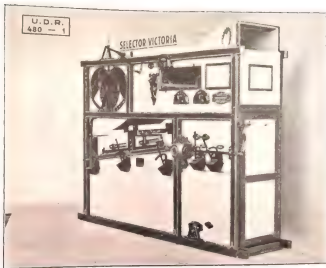
La acționarea selectorului cu ajutorul unui motor, roata de curea poate fi montată fi pe axa principală a selectorului, fie pe cea a ventilatorului.

## c) Valțul de alimentare.

Valțul de alimentare, așezat dedesubtul găurii de alimentare, împiedică infundarea ei. El asigură repartizarea uniformă a materialului de curățit, pe care-l aruncă într-o cascadă regulată în curentul de aer.

Curtea care servește pentru acționarea valțului este încrucișată. Această așezare a ei, permite realizarea alimentării trecând materialul deasupra valțului, evitându-se astfel spargerea boabelor.

Înălțimea de cădere a boabelor de pe valțul de alimentare în curentul de aer, este de 30 mm. Cifra această a fost stabilită după lungi experiențe. Pentru a evita influența negativă a vârtejelor, ce se formează în curentul de aer dealungul pereților, lungimea valțului de alimentare este mai mică, decât înălțimea camerei de sortare. Prin urmare pentru curățirea ma-



Pentru a evita influența negativă a vârtejelor, ce se formează în curentul de aer dealungul pereților, lungimea valțului de alimentare este mai mică, decât înălțimea camerei de sortare. Prin urmare pentru curățirea ma-



Ele sunt evacuate din mașină prin canalul Nr. 1 (vântul II). Boabele din această categorie sunt bune pentru măcinat.

Boabele cele mai ușoare, seci, împreună cu corpurile străine ușoare, cad în al 3-lea compartiment. Ele sunt evacuate din mașină prin canalul Nr. 2 (vântul III). Acest material poate fi folosit numai ca hrană pentru vite.

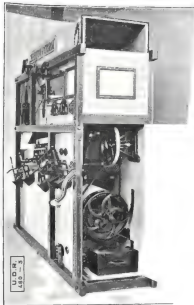
### Clapa 1.

Cu ajutorul acestei clape, se face separarea din cascada boabelor a celor mai grele, de cele, scăzând greutatea mijlocie.

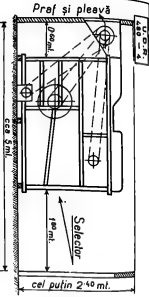
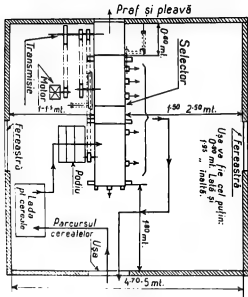
Cu cât mai mult înclinăm clapa această spre valul de alimentare, cu atât separarea se face mai sever, deci în „Vântul I” procentul boabelor celor mai grele va fi mai mare.

Dacă înclinăm clapa 1, dela valul de alimentare, lângă zona limitată de ea, deci procentul de boabe de greutate mijlocie, căzute în „Vântul I” va deveni mai mare.

Poziția clapei 1, este bine potrivită atunci, când în spațiul limitat de clapa a 2-a, ajung mai multe boabe mari, ușoare. Aceasta se constată cercetând probele luate din materialul evacuat prin canalul No. 2 (Vântul II).



*Loc transmisie pe perete.*



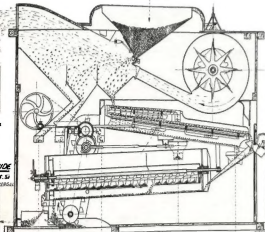
140-3

GRÂU MECURĂȚAT



PROF. PLEAVA  
PAL ETC

COMPORI ROTUNDE  
REZINA, MAZARENE, SI  
BOBE SAU TRANSVERS



CEREALE  
DE COTLET



PARTI USOARE  
PE TUBUR



BOABE  
USOARE



SEMINTE  
CAL. I



IMPURITATI MARI  
MAZARICHE, PARANT ETC



BOABE MICI  
PE FAIMA



Fig. 10.



TABLEUL Nr. 1

Dimensiunile rotililor de pluguri „Reșita”

TIPUL ROȚILEI	Greu- tatea kg.	Ecartere- mentul cm.	Diametrul roții		Osa se com- pune din	BUTUCUL	Spîtele cercul	Sistemul de ungere	Se atașează la plugurile	OBSERVAȚIUNI
			mari cm.	mici cm.						
OK5	20	50	53	38	2 buc.	turnat pe spîr	rot, bomb.	capac ungă- tor cu filet	OK5	pt. Hasarabin
PIB5	22	63—65	53	35	2 buc.	turnat pe spîr	late/lat	simplu	PIB5	„ „
RSH5N1	31,5	65	48	43	1 buc.	turnat cu discuri din tablă presată	late/lat	capac ungător cu filet	RSH5N R5R D5RU	pt. vechiul Regat „ „ „
RSH5N11	33	65	48	43	2 buc.	Idem	Idem	Idem	RSH5N D6MN R5R	pt. Ard. Banat. Bas. (Mold.) pt. Ard. Banat. Bas. (Mold.)
*) ESH2	51	85	68	53	2 buc.	turnat pe spîr	rot, bomb.	cutie Ștauler	ESH2	
*) ESH1	37	80—84	60	48	1 buc.	turnat cu discuri din tablă presată	late/lat	capac ungător cu filet	ESH3	pt. vechiul Regat
									„ 4	„ „ „
									„ 5	„ „ „
									„ 8	„ „ „
*) ESH11	40	75—78	60	48	2 buc.	Idem	Idem	Idem	„ 9	„ „ „
									ESH3	pt. Banat. Ard. Bas. (Mold.)
									„ 4	„ „ „ „ „
									„ 5	„ „ „ „ „
									„ 8	„ „ „ „ „
									„ 9	„ „ „ „ „
									D7MA	„ „ „ „ „
									D6MBK	„ „ „ „ „
									D6MN	„ „ „ „ „

\*) Roțile ESB și BORS sunt prevăzute cu proptele la scaunul șefului.

La cerere și cu un suprapreț, se livrează și roțile cu osia din 3 bucăți, care poate fi lungită (fig. 32).

Șeaua (fig. 27—28) este prevăzută cu un segment (potcoavă, fig. 27—28) care împiedică ieșirea capătului de grin-dea din creștătura șei. La cerere livrăm și fără segmentul de siguranță.

Șeaua plugurilor reversibile (fig. 33a) este prevăzută cu mai multe creștături. Rola este prevăzută cu 2 roți de di-

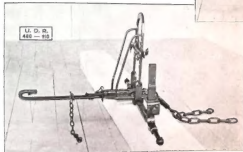


Fig. 28 a.

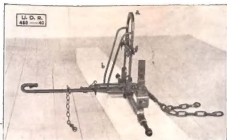


Fig. 28.

mensiuni egale și osia dreaptă (fig. 33).

Rotila plugului reversibil „Justin” (fig. 34—35) este prevăzută cu dispozitivul care permite schimbarea poziției roților. Dispozitivul se compune dintr-o pârghie de reglaj (a) și un segment dințat (b) pentru fixarea pârghiei.

Unii agricultori obișnuiesc să a-lăseze rola plugului înapoi a căruței când se due la arat. Acest procedeu